

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- **BLACK BORDERS**
- **TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- **FADED TEXT**
- **ILLEGIBLE TEXT**
- **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- **COLORED PHOTOS**
- **BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS**
- **GRAY SCALE DOCUMENTS**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Induction disk winding.

Patent number: EP0035964
Publication date: 1981-09-16
Inventor: GRABER ANDRE
Applicant: WALCH RUDOLF (CH)
Classification:
- **international:** H01F5/00; H01F27/28
- **european:** H01F27/28A
Application number: EP19810810050 19810218
Priority number(s): CH19800001794 19800307

Cited documents:

 DE2361270
 DE1764658
 DE1217467
 DE906831
 US3002260
[more >>](#)

Abstract of EP0035964

The induction disc winding consists of a multiplicity of insulating films (1) with electrical conductors (2) arranged spirally around an opening (4), the electrical conductors (2) being located axially adjacent to one another and being connected to one another in an electrically conductive manner between in each case adjacent inner and outer conductor ends.

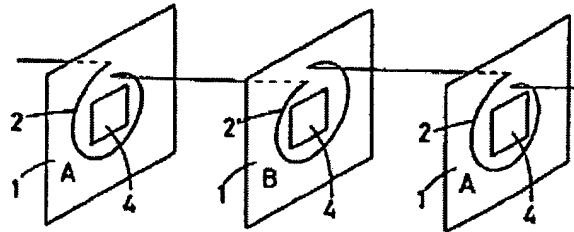


Fig. 1

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer:

0 035 964
A1

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 81810050.5

⑮ Int. Cl.³: H 01 F 5/00
H 01 F 27/28

⑭ Anmeldetag: 18.02.81

⑯ Priorität 07.03.80 CH 1794/80

⑰ Anmelder: Walch, Rudolf
7, Chemin des Piverts
CH-1226 Thônex-Genève(CH)

⑭ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.09.81 Patentblatt 81/37

⑯ Erfinder: Graber, André
c/o R. Walch 7, Chemin des Piverts
CH-1226 Thônex-Genève(CH)

⑮ Benannte Vertragsstaaten:
AT DE FR GB NL SE

④ Induktionsscheibenwicklung.

⑤ Die Induktionsscheibenwicklung besteht aus einer Mehrzahl von Isolierfolien (1) mit spiralförmig um eine Öffnung (4) angeordneten, elektrischen Leitern (2), welche axial nebeneinander liegen und zwischen jeweils benachbarten inneren und äusseren Leiterenden elektrisch leitend untereinander verbunden sind.

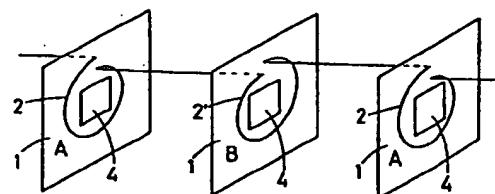


Fig. 1

EP 0 035 964 A1

INDUKTIONSSCHEIBENWICKLUNG

Die Erfindung betrifft eine Induktionsscheibenwicklung mit spiralförmig um eine Oeffnung einer Isolierfolie angeordneten elektrischen Leitern und Anschlusskontakten an den inneren und äusseren Leiterenden.

5

Das beispielsweise bei Induktionsspulen für Transformatoren übliche Lagen- und Schichtwickeln hat unter anderen folgende Nachteile:

10 Bedingt durch die radiale Aufbauweise der Wicklung ist jeder Transformator eine Einzelanfertigung, weil er nicht aus vorfabrizierten Wicklungen aufgebaut werden kann, und die inneren Wicklungen sind für Änderungen nicht mehr zugänglich. Auch ist die Kopplung von der 15 inneren zur äusseren Wicklung nicht besonders gut, für hochwertige Ueberträger jedenfalls ungenügend.

20 Zweck der Erfindung ist die Beseitigung dieser Nachteile durch einen scheibenförmigen Aufbau der ganzen Wicklung aus einer Mehrzahl axial aneinander gereihten und miteinander elektrisch leitend verbundenen Scheibenwickelungselementen, welche in Windungszahl und leitendem Querschnitt standardisiert sind. Diese Scheibenwickelungselemente bestehen aus einem flachen elektrischen Leiter, 25 der ein- oder beidseitig spiralförmig um eine Oeffnung einer Isolierfolie aufgebracht ist.

30 Eine solche Induktionsscheibenwicklung ist nun erfundungsgemäss dadurch gekennzeichnet, dass eine Mehrzahl von Isolierfolien mit spiralförmig um eine Oeffnung aufgebrachten elektrischen Leitern und mit Anschlusskontak-

ten an den inneren und äusseren Leiterenden axial angeordnet sind.

Jeweils benachbarte Isolierfolien werden am inneren

5 und am äusseren Leiterende oder abwechselungsweise ein-
mal am inneren und einmal am äusseren Leiterende elek-
trisch leitend untereinander verbunden. Im ersten Fall
entspricht dies einer Parallelschaltung mit resultie-
render Querschnittserhöhung des elektrischen Leiters,
10 im zweiten Fall einer Serieschaltung mit resultieren-
der Windungszahlerhöhung.

Der Vorteil einer derartig scheibenförmig aufgebauten
Wicklung besteht vor allem darin, dass durch Parallel-
15 und Serie-schaltung einer Mehrzahl von Standardelemen-
ten, von denen es nur wenige Typen gibt, fast jede be-
liebige Kombination von Windungszahl und elektrisch
leitendem Querschnitt hergestellt werden kann.

20 Damit möglichst viele Standardelemente nicht nur in
Serie, sondern auch parallel geschaltet werden können,
stimmen die meisten in der Windungszahl überein, unter-
scheiden sich aber bei gleicher Anordnung des spiral-
förmigen Leiters in dessen Dicke, was einem anderen
25 elektrisch leitendem Querschnitt gleichkommt.

In den beigefügten Zeichnungen sind beispielsweise Aus-
führungs- und Anwendungsmöglichkeiten von erfindungs-
gemäß ausgebildeten Induktionsscheibenwicklungselemen-
30 ten teilweise grob schematisch dargestellt, wobei die
einzelnen spiralförmigen Leiter der Einfachheit und
Klarheit wegen mit nur einer Windung eingezeichnet
sind. Es zeigen:

35 Fig. 1 Drei Isolierfolien mit einseitiger Leiter-

spirale in Serieschaltung,

Fig. 2 drei Isolierfolien mit einseitiger Leiterspirale in Parallelschaltung,

5

Fig. 3 zwei Isolierfolien mit doppelseitiger Leiterspirale in Serieschaltung,

10 Fig. 4 zwei Isolierfolien mit doppelseitiger Leiterspirale in Parallelschaltung,

Fig. 5 eine praktische Realisierbarkeit der Induktionsscheibenwicklung,

15 Fig. 6 die Ausführung der Kontaktierfläche eines Induktionsscheibenwicklungselementes und

Fig. 7 eine mögliche Ausführungsform.

20 Bei der Ausführungsform nach der Fig. 1 und 2 ist die erfindungsgemäße Induktionsscheibenwicklung aus einer Mehrzahl einzelner Elemente aufgebaut, welche ihrerseits aus einer Isolierfolie 1 mit einem einseitig aufgebrachten elektrischen Leiter 2, 2' bestehen. Dieser elektrische Leiter 2, 2' verläuft spiralförmig um eine Oeffnung 4 in der Leiterfolie 1. Von diesen Einzelementen gibt es zwei Ausführungen. So verläuft in Fig. 1 beim linken Element die Leiterspirale 2 von aussen nach innen (A-Form), während beim mittleren Element die Leiterspirale 2' im gleichen Drehsinn von innen nach aussen (B-Form) verläuft. Das rechte Element ist wieder ein solches der A-Form. Jede weiter erwähnte Zusammenschaltung von Leiterspiralen erfolgt immer so, dass ein sie durchfliessender Strom immer die gleiche

Drehrichtung hat.

Fig. 1 zeigt eine Kombination von Elementen der A- und B-Form, wobei ein A-Element und ein B-Element einander 5 abwechseln und jeweils abwechselnd die inneren und äusseren Leiterenden elektrisch leitend miteinander verbunden sind. Die Elemente sind demnach hintereinander geschaltet und bilden einen Wicklungsblock mit in Serie geschalteten Windungen.

Bei der in Fig. 2 dargestellten Kombination besitzen 10 die einzelnen Elemente alle dieselbe Form, d.h. es sind immer entweder nur A-Elemente oder nur B-Elemente, welche an ihren inneren und äusseren Leiterenden untereinander verbunden sind. Der elektrisch leitende Querschnitt ist damit vergrössert.

Diese so entstandenen A- und B-Blöcke können nun ihrerseits, genau gleich wie A- und B-Elemente, in Serie 20 geschaltet werden. Durch diese Serienschaltung von Blöcken wird die eingangs erwähnte Universalität erreicht.

Eine besondere Isolierung zwischen den einzelnen Elementen braucht bei der Ausführungsform nach den Fig. 1 25 und 2 nicht vorgesehen zu werden, weil die Leiter dabei nur einseitig auf die Isolierfolie aufgebracht und mit dieser Leiterseite gegenüber der der Leiterseite abgewandten Isolierseite eines benachbarten Elementes angeordnet sind. In einem Querschnitt durch den Wicklungsblock wechseln demnach immer Isolierfolienmaterial und Leitermaterial einander ab.

Da aber die einzelnen Leiterbahnen der Leiterspiralen zur Erzielung eines grossen Füllfaktors mit einem ver-

hältnismässig geringen Abstand in der Grössenordnung von 0,1 mm nebeneinander verlaufen, ist es angebracht, die Scheiben mit einem geeigneten Isolierlack zu imprägnieren.

5

Bei der Ausführungsform nach Fig. 3 besteht die erfindungsgemäss Induktionsscheibenwicklung aus einer Mehrzahl einzelner Elemente mit beiderseitig auf eine Isolierfolie 1 aufgebrachten Leiterspiralen 2, 2', wo-
10 bei sich auf der einzelnen Folienseite jeweils eine Leiterspirale 2 der A-Form und auf der anderen Folienseite eine Leiterspirale 2' der B-Form befindet. An ihren inneren Enden sind diese beiden Leiterspiralen 2 und 2' einer Folie durch die Folie hindurch elekt-
15 risch leitend miteinander verbunden.

Bei einer Kombination von mehreren derartigen Elementen mit beiderseitiger Leiterspirale, wie es in Fig. 3 dargestellt ist, wechseln ebenfalls wieder wie bei
20 der einfachen Ausführungsform nach Fig. 1 immer eine Leiterspirale der A-Form und eine Leiterspirale der B-Form einander ab. Die Elemente sind somit auch hier hintereinandergeschaltet und bilden einen Wicklungs-
block mit in Serie geschalteten Windungen.

25

Werden nun bei den Elementen mit doppelseitiger Leiterspirale nach Fig. 3 die Anschlusskontakte 3 und 3' auf jeder der beiden Folienseiten angeordnet, entsteht ein neues Element, wie es in Fig. 4 dargestellt und
30 in Parallelschaltung gezeichnet ist. Die Kontakte 3 und 3' sind dabei auf jeder Folienseite so voneinander isoliert angeordnet, dass in der Kombination von mehreren Elementen immer dann, wenn Leiterspiralen der gleichen A- oder B-Form einander zugekehrt sind, die

Elemente über die Kontakte 3 und 3' parallel geschaltet werden. Sind hingegen Leiterspiralen ungleicher Form einander zugekehrt, sind die Elemente wie in Fig. 3 in Serie geschaltet.

5

Bei diesen doppelseitigen Elementen sind zwischen den einander gegenüberliegenden Leiterseiten zusätzliche Isolierschichten vorzusehen, die jedoch die äusseren Leiterenden frei lassen, um hier elektrisch 10 leitende Verbindungen mit Leiterenden benachbarter Elemente oder überhaupt elektrische Anschlüsse herstellen zu können. Da diese Verbindung an den äusseren Leiterenden auch durch die Isolierfolie gehen müssen, werden beiderseits der Isolierfolie Kontaktflächen 3 15 vorgesehen, welche durch die Isolierfolie hindurch elektrisch leitend miteinander verbunden sind und an welchen die äusseren Leiterenden münden. Die schraffiert gezeichneten Teile der Fläche 3 und 3' müssen durch diese zusätzlichen Isolierfolien überdeckt werden 20.

Die elektrisch leitende Verbindung der inneren Leiterenden bei der doppelseitigen Ausführung durch die Isolierfolie hindurch nach den Fig. 3 und 4 erfolgt 25 in einfacher und zuverlässiger Weise mittels Punktschweissen unter lokaler Zerstörung der Isolierschicht oder durch das in der Fertigung von gedruckten Schaltungen bekannte Durchkontaktieren.

30 Die elektrisch leitenden Verbindungen zwischen den Elementen hingegen erfolgt vorteilhaft durch Löten, Punktschweissen oder aber mittels eines leitenden Klebstoffes. Das gilt nicht nur für die äusseren Leiterenden bei der doppelseitigen Ausführung nach den

Fig. 3 und 4, sondern auch für die inneren Leiterenden bei der einfachen einseitigen Ausführung nach Fig. 1 und 2.

5 In den Ausführungen nach den Fig. 3 und 4 können die von der zusätzlichen Isolierschicht nicht abgedeckten Kontaktflächen 3, 3' eine um die Dicke der Isolierschicht grössere Dicke aufweisen, d.h. sie sind um die Stärke der zusätzlichen Isolierschicht dicker als
10 die Leiterspirale. Dies ermöglicht eine elektrisch leitende Verbindung zwischen den Elementen durch Zusammenpressen an den Kontaktstellen. Dabei sind die Kontaktstellen mit einer geeigneten Oberflächenbehandlung zu versehen.

15

Fig. 5 zeigt, wie man bei einer Serienanfertigung der erfindungsgemässen Induktionsscheibenwicklung nach Fig. 3 eine fortlaufend zickzackförmig gefaltete Isolierfolie 1 beiderseitig mit Leiterspiralen 2, 2' versehen kann, wobei dann die äusseren Leiterenden zweier benachbarter Leiterspiralen 2, 2' der gleichen Folienseite über die Faltkante hinweg elektrisch leitend zusammenhängen.

25

In der einen wie in der anderen Ausführung ist es in vorteilhafter Weise möglich, eine beliebte Anzahl von Isolierfolien mit aufgebrachten Leitern zu langen Blöcken zu kombinieren, von denen dann je nach Bedarf
30 bzw. vorgesehener Windungszahl eine entsprechende Anzahl zusammenhängender Isolierfolien mit ein oder beiderseitig aufgebrachten Leiterspiralen abgetrennt werden. Das kann bei einer serienmässig gefertigten Ausführung nach Fig. 5 durch einfaches Durchtrennen an

den Falzlinien erfolgen oder bei der Ausführung nach Fig. 6 durch Abschneiden eines Teiles einer Kontaktfläche an einer Folienecke. Diese Kontaktfläche 3 ist hierbei zum Beispiel an einer Ecke einer Isolierfolie 1 angeordnet und nur über die äusserste Teilfläche 3a mit der gleichen Teilfläche einer benachbarten Isolierfolie beispielsweise durch Verlöten oder mittels eines elektrisch leitenden Klebstoffes verbunden. Soll nun ein Block aus aneinanderhängenden Isolierfolien an dieser Stelle getrennt werden, wird das äussere Dreieckfeld 3a der Kontaktfläche 3 und mit diesem die Löt- oder Klebverbindung zur Kontaktfläche der benachbarten Isolierfolie entlang der gestrichelten Linie 3c einfach abgetrennt. Die zurückbleibende Teilfläche 3b genügt für eine weitere elektrische Verbindung des Leiters 2.

Eine praktische Anwendungsmöglichkeit einer erfundungsgemässen Induktionsscheibenwicklung nach Fig. 4 ergibt sich aus Fig. 7. Dabei sind die Kontaktflächen 3, 3' an seitlichen Vorsprüngen 8 der Isolierfolien 1 angeordnet. Diese Vorsprünge können beispielsweise radial die Abmessungen eines Transformatorkernes aufweisen, welcher sich dann in der Zeichnung unterhalb der Vorsprünge befindet und dessen Aussenfläche in gleicher Höhe wie die Aussenkanten der Folenvorsprünge liegt, so dass ein weitgehend regelmässiger, flacher und quaderförmiger Körper entsteht.

Diese Folenvorsprünge 8 können gleichzeitig mit Zentrierlöchern 5 versehen werden, durch welche Schraubenbolzen 6 oder Spanndrähte geführt sind, auf denen die axial nebeneinander angeordneten Isolierfolien 1 mittels Muttern 7 zusammengepresst werden.

PATENTANSPRUECHE

1. Induktionsscheibenwicklung mit spiralförmig um eine Oeffnung einer Isolierfolie angeordneten, elektrischen Leitern und Anschlusskontakten an den inneren und äusseren Leiterenden, dadurch gekennzeichnet, dass 5 eine Mehrzahl solcher Isolierfolien (1) axial angeordnet und zwischen jeweils benachbarten inneren und äusseren Leiterenden elektrisch leitend untereinander verbunden sind.
- 10 2. Induktionsscheibenwicklung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass Isolierfolien (1) mit einseitig aufgebrachter Leiterspirale (2, 2') mit dieser Leiterseite gegenüber der der Leiterseite abgewandten Isolierseite einer benachbarten Scheibenwicklung angeordnet und am inneren und äusseren Leiterende elektrisch leitend untereinander verbunden sind.
- 15 3. Induktionsscheibenwicklung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass bei Isolierfolien (1) mit je einer auf beiden Folienseiten im gleichen Drehsinn aufgebrachten Leiterspiralen (2, 2') zwischen den inneren Leiterenden durch die Folie hindurch eine elektrisch leitende Verbindung besteht und benachbarte Scheibenwicklungen unter Zwischenlage einer zusätzlichen Isolierschicht zwischen ihren Leiterseiten an den äusseren Leiterenden elektrisch leitend untereinander verbunden sind. 20 25
- 30 4. Induktionsscheibenwicklung nach den Ansprüchen 1 und 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass Isolierfolien (1) mit abwechselnd von aussen nach innen und im gleichen Drehsinn von innen nach aussen verlaufenden Leiterspiralen (2, 2') unter Bildung eines Blockes von

in Serie geschalteten Windungen elektrisch leitend untereinander verbunden sind.

5. Induktionsscheibenwicklung nach den Ansprüchen 1 und 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass Isolierfolien (1) mit in gleichem Drehsinn verlaufenden Leiterspiralen (2, 2') unter Bildung eines Blockes von parallel geschalteten Windungen untereinander verbunden sind.

10

6. Induktionsscheibenwicklung nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die elektrisch leitende Verbindung zwischen den äusseren Leiterenden zweier benachbarter Isolierfolien (1) über einander gegenüberliegende Kontaktflächen (3) erfolgt.

7. Induktionsscheibenwicklung nach Anspruch 4, 5 und 6, dadurch gekennzeichnet, dass jeder der beiden äusseren Leiterenden auf jeweils beiden Seiten der Isolierfolie (1) als Kontaktfläche (3) ausgeführt ist und die Kontaktflächen des einen Leiterendes von den Kontaktflächen des anderen Leiterendes elektrisch isoliert angeordnet sind.

20 25 8. Induktionsscheibenwicklung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Leiterspiralen (2) auf die Flanken einer fortlaufend zickzackförmig gefalteten Folie (1) aufgebracht und abwechselungsweise immer jeweils zwei benachbarte Leiterspiralen der gleichen Folienseite über die Faltkante elektrisch leitend miteinander verbunden sind.

30 9. Induktionsscheibenwicklung nach den Ansprüchen 3,

6, 7 und 8, dadurch gekennzeichnet, dass die von einer zusätzlichen Isolierschicht nicht abgedeckten Kontaktflächen (3) eine um die Dicke der Isolierschicht grössere Dicke aufweisen, so dass die Scheibenwicklung eine gleichmässige glatte Aussenseite besitzt.

5

10. Induktionsscheibenwicklung nach den Ansprüchen 3, 6, 7 und 8, dadurch gekennzeichnet, dass die elektrisch leitenden Verbindungen durch die Isolierfolie (1) hindurch mittels Punktschweissen unter lokaler Zerstörung der Isolierschicht hergestellt sind.

10

15. 11. Induktionsscheibenwicklung nach Anspruch 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die elektrisch leitenden Verbindungen mittels eines elektrisch leitenden Klebstoffes hergestellt sind.

- 1/4 -

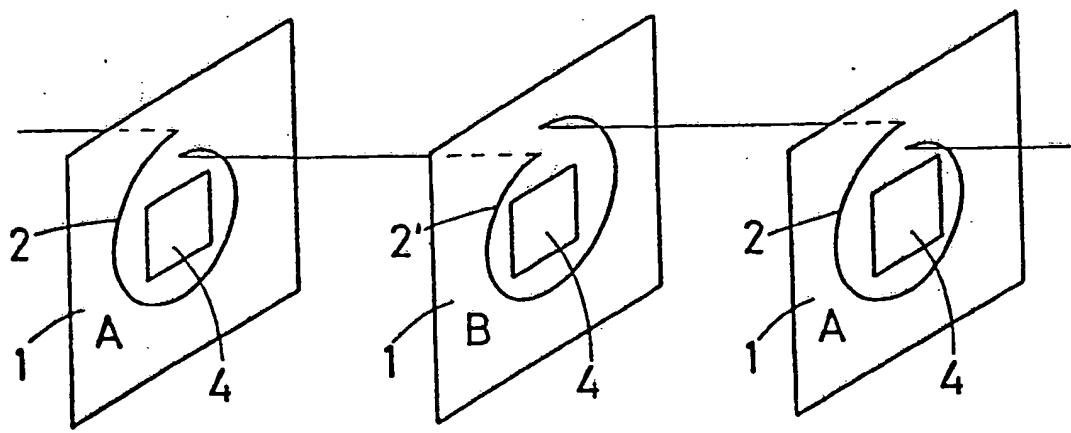


Fig. 1

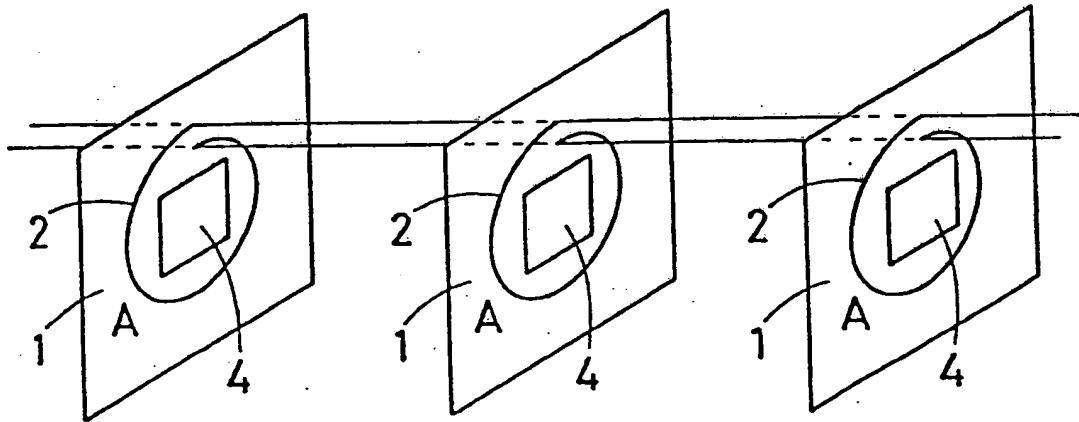


Fig. 2

- 2/4 -

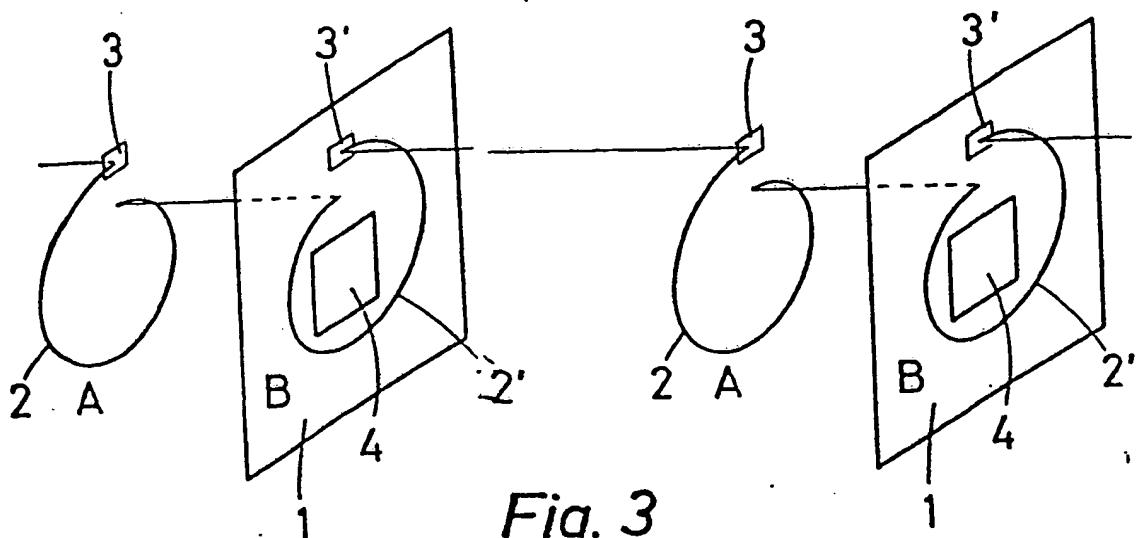


Fig. 3

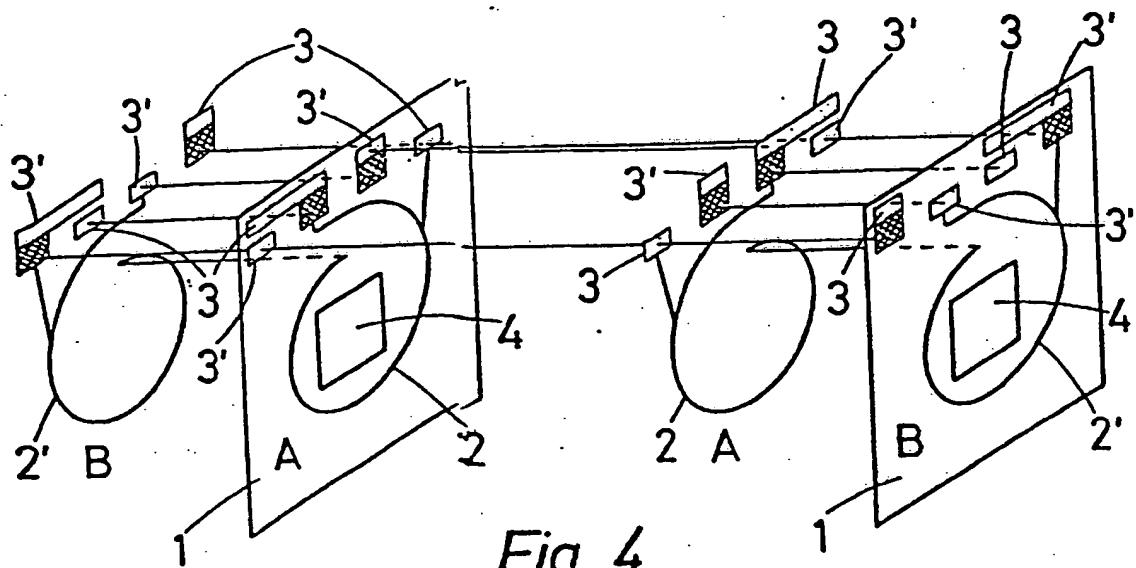


Fig. 4

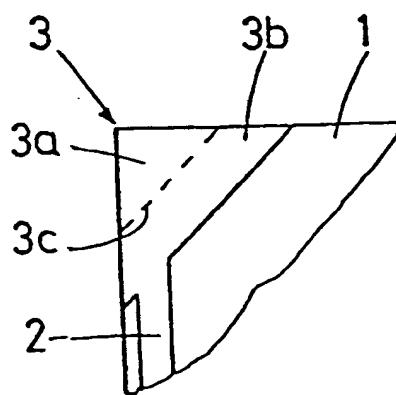


Fig. 6

0035964

- 3/4 -

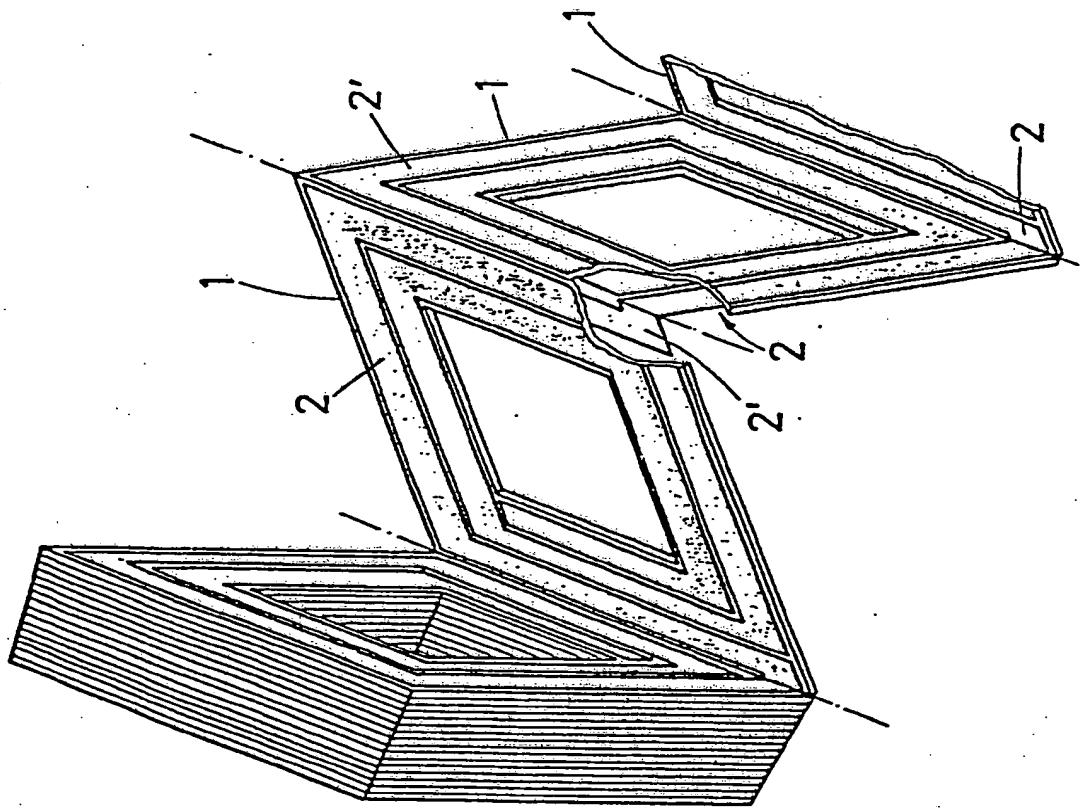


Fig. 5